Filières Avicoles

Février
2005
N° 673

Mensuel

DE L'ELEVAGE A LA TRANSFORMATION DES VOLAILLES ET DES ŒUFS

DOSSIER

Prévention sanitaire

- Plus de professionnalisme p. 47
- L'exemple de Gérard et Isabelle Denis p. 49
- Canards: un plan de N & D bien réfléchi p. 59
- IA: l'Italie met la pression sur sa filière p. 78

ŒUFS DE CONSOMMATION

- Les atouts des pondeuses:
  - Lohmann p. 86
  - Hy-Line p. 89
- L'œuf label rouge au Gouessant p. 92

FILIÈRE LABEL

- Le poulet jaune des Landes: 40 ans de label rouge p. 6

DIVERSIFICATION

- La Roucoulade, le plus grand élevage de pigeons d'Europe p. 107

Chez Stéphane Gréau en Vendée, grâce à un tunnel de lavage moyenne pression

Quatre heures pour laver 780 m² de caillebotis canards !

Quatre heures à cinq personnes pour laver 780 m² de caillebotis plastique au lieu de deux jours et demi « non stop » à trois. Stéphane Gréau, éleveur de canards de barbarie à Angles (85), voulait gagner du temps, voilà un défi relevé grâce au tunnel de lavage proposé par la société Endea. Avec une technique qui utilise la moyenne pression pour un meilleur respect du matériel ● É. Viénot

▲ Trois à quatre jours avant l'intervention, les caillebotis sont mis à détremper sur la plate-forme extérieure de lavage via des petits canons à eau positionnés en diagonale afin de croiser les jets (deux minimum).

▲ De gauche à droite : Jean-Louis, Ludovic et Stéphane Gréau, Joël Boivirau et Stéphane Guérineau de la société de N & D Endea.

Sur le Gaec du Moulin du Plessis à Angles (85), Stéphane Gréau, son père Jean-Louis et son frère Ludovic ne sont pas mécontents des services rendus par la société de N & D Endea et son fameux tunnel de lavage à moyenne pression. Ce dernier permet en effet de nettoyer sous toutes les coutures et au rythme de 180 m²/heure les caillebotis bien encrassés par 12 semaines d'élevage de canards de barbarie. Et ce, à une pression de 35 bars. *« Une pression qui a l'avantage de respecter le matériel contrairement à la haute pression »*, souligne Stéphane Guérineau, gérant d'Endea.

Le détrempage, c'est capital !

Toutefois, pour que le nettoyage des caillebotis soit réalisé dans de bonnes conditions, il est indispensable de réaliser un bon détrempage au préalable. *« Le détrempage, c'est 80 % du lavage ! »*, déclare Stéphane Guérineau. Ainsi, trois à quatre jours avant l'intervention, les caillebotis sont mis à détremper sur la plate-forme extérieure de lavage via des petits canons à eau positionnés en diagonale afin de croiser les jets (deux minimum). *« Il ne faut jamais arrêter les jets même s'il pleut, et y compris pendant la phase de lavage »*, souligne Jean-Louis Gréau. *« Il faut également veiller au sens du vent et à changer la position des canons si besoin pour éviter que les caillebotis ne sèchent »*, ajoute-t-il. *« Si cette étape préliminaire n'est pas correctement réalisée, les cadences de lavage annoncées ne sont plus garanties »*, explique Stéphane Guérineau.

Jusqu'à l'année dernière, Stéphane Gréau réalisait lui-même le lavage des caillebotis plastique avec l'aide de son père et de son frère. Les deux systèmes de nettoyage à haute pression de l'élevage fonctionnaient à plein régime et sans coupure. Malgré tout, deux jours et demi étaient nécessaires pour arriver à bout des 780 m² de caillebotis, sachant que le Gaec compte un deuxième bâtiment d'une surface équivalente. *« Et ce n'étaient pas des journées de huit heures ! »*, précise Jean-Louis. Aujourd'hui, si les éle- ➤

Nettoyer ses caillebotis plastique, bois, bacs, palettes...

Le tunnel de lavage, mode d'emploi...

▲ Deux personnes alimentent le tunnel de lavage en caillebotis.

◀ Deux chaînes à taquets en nylon permettent l'avancement du matériel de l'entrée jusqu'à la sortie du tunnel.

▲ Le caillebotis ressort du tunnel après avoir été lavé par le dessus et le dessous selon différents angles d'inclinaison.

▲ Deux personnes réalisent le rinçage des caillebotis à moyenne pression.

▲ Une personne récupère les caillebotis propres pour les stocker dans le bâtiment.

Christian Grimaud, consultant en hygiène :

"Le lavage, c'est 95 % de la décontamination"

« En élevage, de plus en plus de contrôles microbiologiques sont effectués après lavage-désinfection, notamment dans le cadre de la mise en place de chartes sanitaires (cf. poules pondeuses). Or, pour garantir une bonne décontamination des surfaces et du matériel, l'étape essentielle est le lavage.

Ce dernier a pour vocation d'éliminer la matière organique présente dans le bâtiment ou sur le matériel, une opération qui est largement facilitée par un détrempage des surfaces. La technique de lavage qui consiste à utiliser la haute pression (allant jusqu'à 200 bars) altère les surfaces et crée des microfissures où les bactéries vont pouvoir se développer, le bâtiment vieillit prématurément et devient encore plus difficile à laver et désinfecter. De plus, le nettoyage à haute pression va déchiqueter la matière organique et la disperser en produisant un effet aérosol. Il faudra repasser plusieurs fois au même endroit pour obtenir des résultats visuels satisfaisants. L'idéal, après un lavage à haute pression, ce serait de réaliser un rinçage à basse pression pour évacuer les petites souillures décollées sans les projeter. En revanche, le lavage à moyenne pression respecte les surfaces et le matériel.

Le lavage doit enlever 95 % de la matière organique. L'utilisation d'un détergent mousse va ensuite, grâce à son pouvoir alcalin, tensio-actif et séquestrant, permettre de décoller et dénaturer la matière organique résiduelle. Certains éleveurs utilisent pour la détergence des alcalins chlorés qui ont des vertus désinfectantes. Mais, si le lavage n'a pas été correctement réalisé, le chlore va servir à oxyder la matière organique et la teneur en chlore restante sera insuffisante pour obtenir une action microbicide souhaitée. A noter que sur les élevages où l'eau est calcaire, il est possible d'utiliser des détergents complexants. Mais, si les surfaces sont très entartrées, il faudra alors utiliser un acide.

Ainsi, le lavage et la détergence contribuent à éliminer une très grande partie de la flore microbienne (jusqu'à 95 %) car celle-ci est étroitement liée à la présence de matière organique. Le recours à un détergent est à recommander plutôt que d'augmenter la concentration d'emploi du désinfectant.

On ne désinfecte qu'une surface propre, sinon la matière organique et/ou minérale constitue une couche protectrice pour les bactéries (biofilm). De plus, certains désinfectants oxydants comme le chlore ou l'acide péracétique sont très sensibles à la matière organique et donc perdent de leur efficacité si le lavage n'est pas bien fait. Alors que par ailleurs, l'acide péracétique présente de nombreux atouts sur le plan environnemental : moindre toxicité dans l'eau et pour les opérateurs aux doses recommandées. Les désinfectants type ammonium ou glutéraldéhydes sont en revanche moins sensibles à la matière organique. Attention également à ne pas désinfecter des surfaces trop humides, détrempées, ce qui entraînerait une dilution du produit. »

veurs s'occupent toujours du nettoyage-désinfection des bâtiments, ils ont choisi de gagner du temps et d'alléger la pénibilité du travail en utilisant le tunnel de lavage pour les caillebotis.

Un tunnel de lavage polyvalent

Concrètement, le chantier de lavage s'est organisé de la manière suivante : Stéphane et Ludovic ont alimenté le tunnel en caillebotis (clipsés deux par deux), Stéphane Guérineau et son employé, Joël Boivireau, les ont récupérés après nettoyage et ont procédé au rinçage. Tandis que Jean-Louis chargeait les caillebotis propres sur le tracteur pour aller les stocker dans le bâtiment. Pas de temps mort, quatre heures plus tard, les 780 m² de caillebotis étaient rangés et empilés, parés pour la prochaine étape : la désinfection.

Dans des conditions de détrempage optimales, la cadence de croisière du tunnel est fixée à 180 m²/heure. Toutefois, certains caillebotis situés sous les radiants ou le long des mûrs et dont l'état de saleté est particulièrement prononcé, nécessitent d'allonger le temps de lavage mais aussi de réaliser un rinçage plus poussé. Sachant que la machine offre une grande souplesse d'utilisation avec un rendement allant de 80 m²/heure à 280 m²/heure.

« La machine nettoie à l'intérieur des pieds, chose que l'on ne faisait pas à la main », remarque Jean-Louis Gréau. En effet, à l'intérieur du tunnel, sont installés deux ensembles de nettoyage composés d'une croix en inox avec angles d'inclinaison différents pour laver respectivement le dessus et le dessous du matériel. *« La machine peut laver aussi bien les différents modèles de caillebotis plastique que ceux en bois, mais aussi les bacs, les palettes, les caisses de transfert »*, précise Stéphane Guérineau. Toutefois, ce dernier avoue préférer manipuler les caillebotis plastique en raison de leur légèreté même si le détrempage est souvent plus efficace avec les caillebotis bois.

Économies d'eau assurées !

Le tunnel de lavage mobile tout inox est autonome grâce à un son groupe électrogène embarqué. Les pompes étant équipées d'un système d'aspiration, l'alimentation en eau de la machine se fait au moyen d'une cuve tampon. *« On demande une grosse réserve d'eau de 2 000 litres à 10 m³ sur le site selon le réseau d'approvisionnement et la quantité de caillebotis à laver »*, indique Stéphane Guérineau.

Pour le lavage des 780 m² de caillebotis à moyenne pression, il faut compter environ 24 m³, soit 25 m³ si l'on inclut le nettoyage de la machine. Ainsi, cette technique s'avère beaucoup moins gourmande en eau par rapport à la haute pression pour laquelle le volume d'eau nécessaire tournait autour de 48 m³. La phase de détrempage reste quant à elle invariable et consomme entre 2 et 3 m³/heure.

« Économie de temps, économie d'eau, il vaut mieux faire appel à une entreprise même si cela revient un peu plus cher ! », déclare Jean-Louis Gréau (environ 465 € pour nettoyer les caillebotis présents dans un bâtiment de 800 m²). D'autant que le temps est compté sur le Gaec du Plessis… Car, Stéphane Gréau gère seul l'élevage de canards en plus des 130 hectares de céréales. Son père, proche de la retraite, se limite désormais aux petits travaux et donne un coup de main lors du vide sanitaire. Quant à son frère, Ludovic, il s'est installé à son compte avec un atelier de veaux de boucherie et 40 hectares de terres. *« Le tunnel de lavage, c'est comme la dégriffeuse. Une fois que l'on y a goûté, c'est difficile de faire marche arrière ! »*, constate Jean-Louis. •

Pour le lavage des bâtiments et du matériel d'élevage

La société Endea, adepte de la moyenne pression (20-40 bars)

▶ Prélavage : 70 % de la durée du chantier de nettoyage. Réalisé à moyenne pression, il permet d'éliminer le plus gros des souillures et poussières afin d'assurer une efficacité optimale du détergent appliqué par la suite. Chaque cm² du bâtiment doit être humidifié et prélavé : lanterneau (réalisé à grande distance), plafond et câblages (de biais), chaînes et murs.

▶ Moussage (détergent) : 5 % de la durée du chantier. Il est réalisé à partir d'un produit détergent désinfectant homologué et non corrosif. Le moussage permet la dissolution des matières organiques, la destruction du biofilm, facilite le lavage et donc le respect des surfaces, tout en réalisant une pré-désinfection des supports d'application. Cette étape est optimisée par l'utilisation d'un générateur de mousse (40 m²/minute) fonctionnant à moyenne pression et avec de l'air comprimé type industrie IAA, ce qui permet un temps de contact plus élevé (20 minutes) et un dosage régulier du produit. Le moussage permet également de bien visualiser les parties traitées.

▶ Lavage : 25 % de la durée du chantier. Réalisé en moyenne pression, il permet le drainage des salissures dissoutes ou en suspension dans le détergent, évitant les éclaboussures et la détérioration des surfaces afin d'obtenir une surface apte à être désinfectée.